## 背景

1）事件背景：2021/4/26-A班，在开班时扫码浆料标签时发现扫入不了MES系统；原因为系统绑定的MI号是P1-15%的浆料，但扫码标签上是P1-10%；

调查结果为：实物为15%的浆料，标签为P1-10%；

发生原因为：打标人员标签颜色使用错误，标签型号打印错误，

流出原因为：未核实实物和标签的一致性；

配料未有出料的流程，且标签使用斑马打印机打印，标签打印人员和打料人不一致，易导致实物和标签不一致，

2）配料工步实际有慢搅的操作，但是MES系统无此工步的记录，故无法知道慢搅参数的准准确性；

## 需求

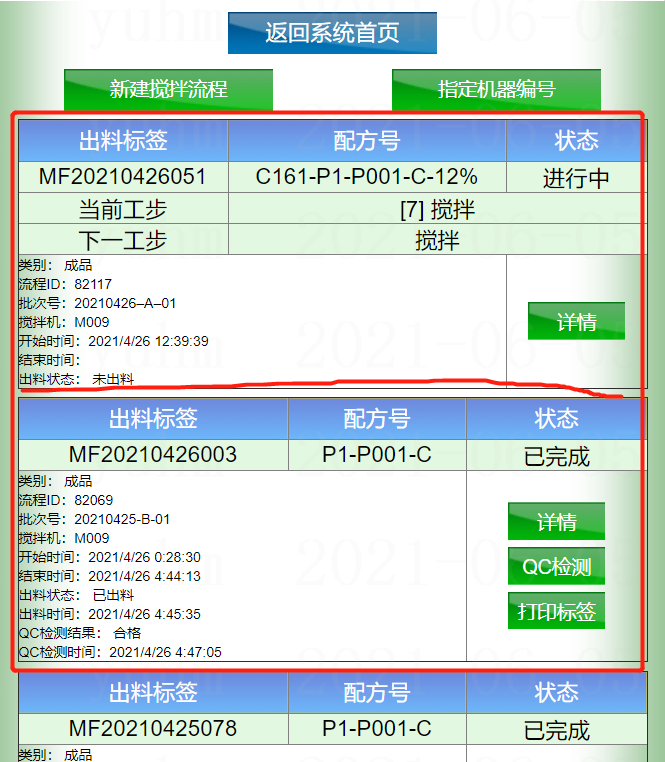
1. 配料车间（新）--搅拌流程列表--打印按钮，单独设置权限



1. PDA上增加扫描机台号界面：搅拌工序进入后，扫描机台号。（下一个界面的指定机器编号功能先禁用。）

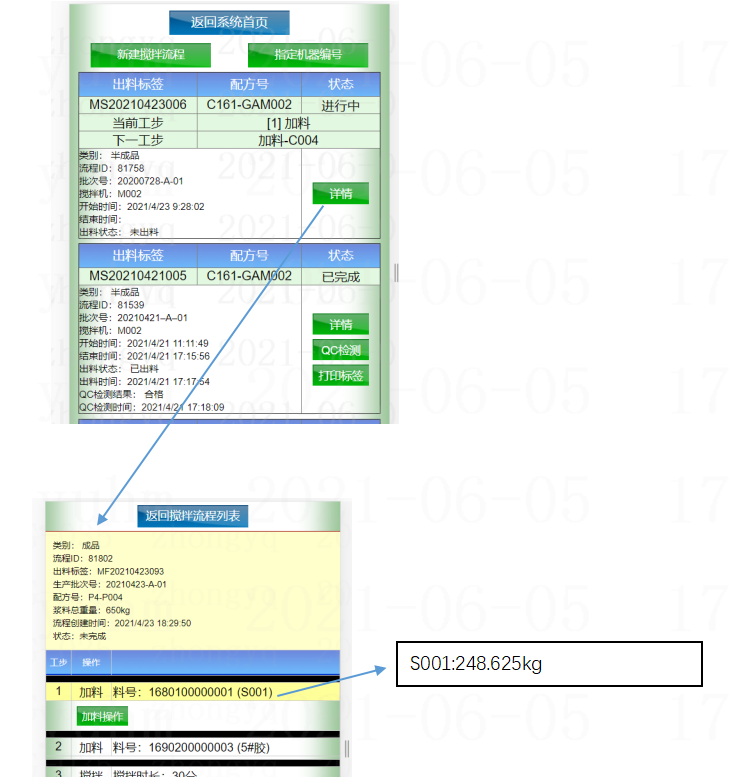
扫描机台号进入下一个界面：显示当台机的流程（包含历史记录）；若进入该配置流程点击详情进行配置界面，已完成工步标记颜色，可区分已完成和未完成步骤；且已完成的工步不得修改；



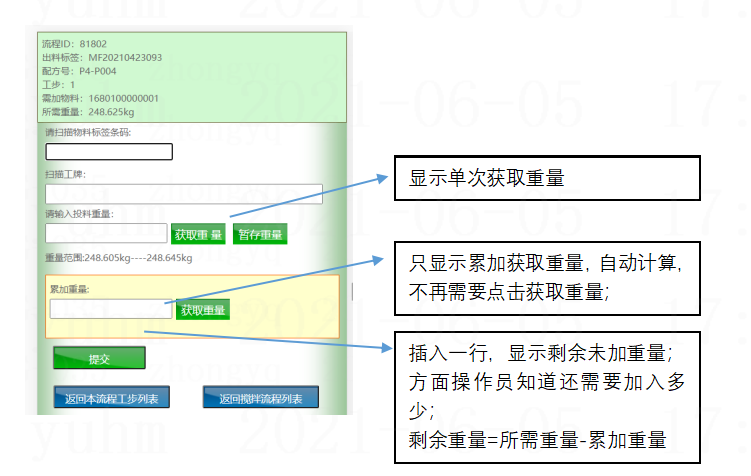


3、新建搅拌流程（防呆：判断是否存在未完成的工步&未完成的存储慢搅，有则不能新建，提示还有未完成的工步&存储慢搅。无则新建）

4、新增需求：加料号后面显示需加入量，操作员可提前准备需要多少物料；



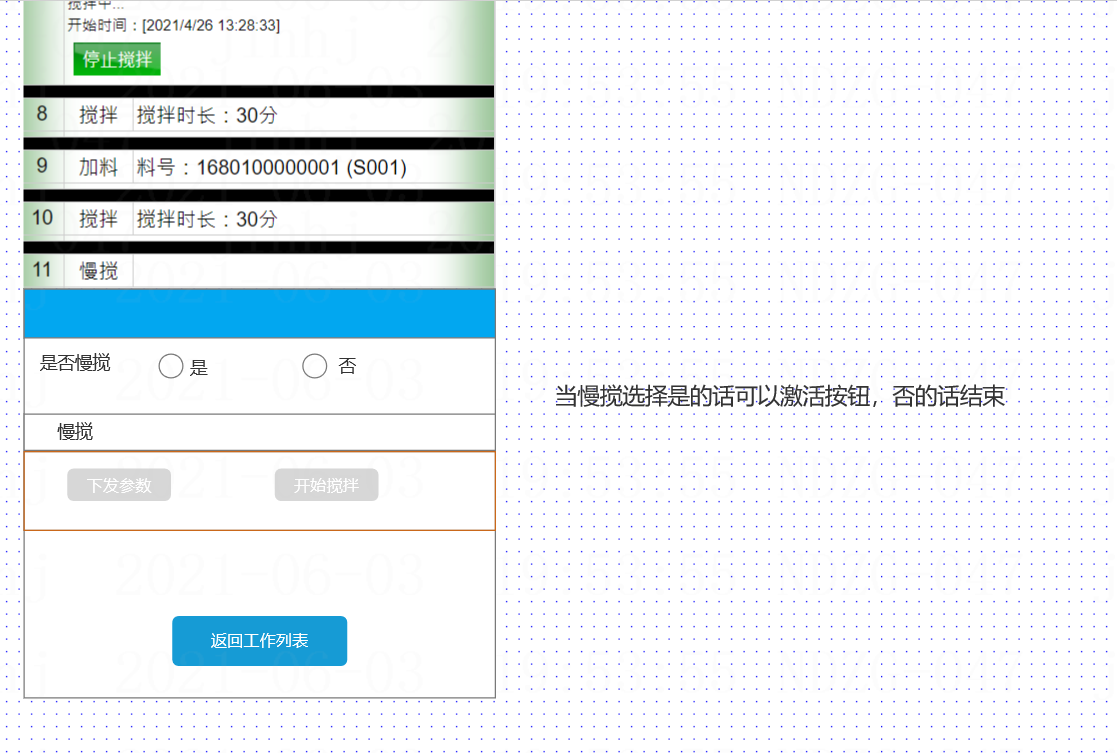
5、蓝牙电子称获取重量数据的界面中需调整下投料重量和累加重量的显示逻辑，如下方文字表明；另累加重量下发需增加一行剩余重量的值显示，方便告知操作员还剩余加入多少；



6、将搅拌工序-参数下发-下发成功--开始搅拌--时间到了停止搅拌--输入搅拌参数---提交ok --进入下个工步；

**需要调整为：搅拌工序-参数下发-下发成功--输入搅拌参数--提交OK--开始搅拌--时间到了停止搅拌----进入下个工步**

7、搅拌工序—扫描机台--新建搅拌流程—详情—工步全部结束（工步状态为完成）—是否进入存储慢搅（否，存储慢搅状态为完成）--（是，存储慢搅状态为进行中）下发参数—参数录入—开始存储慢搅—结束存储慢搅（存储慢搅状态为完成）

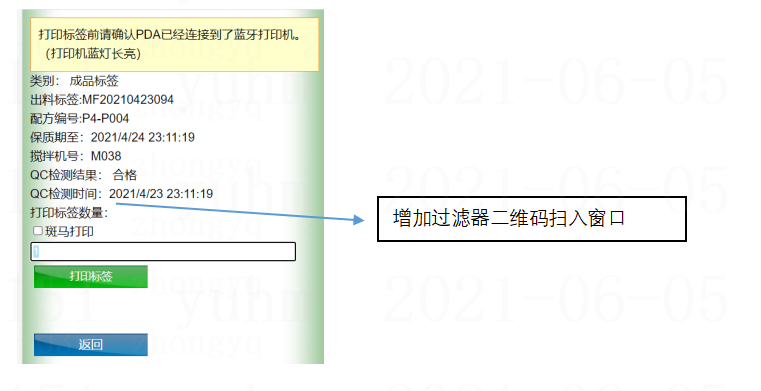


8、PDA上设置两个打印界面：正常标签、特殊标签。默认显示正常标：显示固含量和粘度。可选择特殊标（油性有客户来时）不包含固含量和粘度。

已完成的流程点击打印标签；进入打印标签的界面；（和现在一样：正常工步结束&QC检测无误就可以打印标签。不用管存储慢搅的状态是否完成）



打印标签界面如下：（需增加个扫过滤器二维码的窗口）



（防呆：1、工步状态为完成&QC检测合格才能打印标签，若浆料测试不合格则提示错误信息：浆料检测结果不合格

2、没扫描过滤器编号不能打印标签

3、打印标签数量达到上限不能提交（上限=浆料总重量/18公斤\*2+2），超额打印需要品质特采后方可打印，特采界面需要有输入特采原因及特采标签数量的窗口；

其他需求：

1. 当前机台的流程需要管控，只能一个流程，不能进行好几个流程，如果有未完成的流程需要告知班长，申请删除流程（备注写明为什么要删除）；

MES系统里基础信息设定（新）--管理员删除流程--增加备注框（必填项），数据库需要有备注字段